



Quality Check Point (Puntos de Revisión de Calidad)

Esta instrucción aplica para el producto: U611 MCA Mid topper LH & RH.

Ítem no	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno
1	Verificar que temperatura de calor este dentro de especificacion 360+/-30°C	1/ Registro P.P ACR404	Llenar registro
2	Asegurar que el Spacer esté completamente seco por ambos lados.	1 / Visual	100% visual
3	Verificar el spacer no presente grumos o marcas de exceso de adhesivo.	1 / Visual	100% visual
4	Al usar la pistola de calor, asegurar que no se generen daños por exposición excesiva.	1 / Visual	100% visual
5	Verificar que el contorno del spacer quede exactamente en el contorno del sustrato, si hay exceso de spacer, cortar y asegurar que no se observen huecos.	1 / Visual	100% visual
6	Verificar que el spacer esté correctamente adherido al sustrato	1 / Visual	100% visual
7	Sin daños físicos como hundimientos, spacer razgado, quemado, etc.	1 / Visual	100% visual



Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR404 Registro de inspeccion primer pieza Colocación de Spacer LH & RH

0	20/02/2024	Inicial	EC	RP	CB
	Date	Reason	Mnfg.	QC	Eng.

Si esta Hoja QCP no es CLARA, repórtarlo al lider del equipo.